



## RICHIESTA PREVENTIVO PER LA CERTIFICAZIONE DEL CONTROLLO DI PRODUZIONE IN FABBRICA (FPC) PER LA MARCATURA CE DELLE STRUTTURE METALLICHE (EN 1090-1)

Vi preghiamo di restituire compilato a ICMQ S.p.A.: fax: 02/70150854 o via e-mail: [commerciale@icmq.org](mailto:commerciale@icmq.org)

ANAGRAFICA AZIENDA			
Denominazione Sociale: _____			
Indirizzo sede: _____			
CAP: _____		Comune: _____ Provincia: _____	
Persona da contattare		Mansione svolta	
Telefono	Fax	E-mail	
Cellulare		Sito WEB	

Impianti per cui si chiede la certificazione [COMUNE (PROVINCIA)]	
1. _____	2. _____
3. _____	4. _____
5. _____	6. _____

<b>Dati relativi all'attività oggetto della richiesta</b>	
Fatturato: _____	Numero di addetti totali: _____
Numero di saldatori <input type="checkbox"/> 1 - 7 <input type="checkbox"/> 8 - 15 <input type="checkbox"/> 16 - 30 <input type="checkbox"/> 31 - 45 <input type="checkbox"/> 46 - 60 <input type="checkbox"/> oltre 60	
Numero totale di persone coinvolte nel processo di saldatura (compresi ad esempio: Welding Coordinator, Addetti a controlli non distruttivi, responsabile UT e progettisti, Addetti a processi termici, di protezione dalla corrosione, magazzinieri, ecc.): _____	

L'organigramma, che deve includere il Coordinatore di Saldatura (UNI EN ISO 14731) e una descrizione delle responsabilità e delle attività a lui afferenti, deve essere reso disponibile al momento della verifica ispettiva.

EVENTUALI CERTIFICAZIONI GIA' POSSEDUTE			
<u>Tipo di certificazione</u>	<u>Ente di certificazione</u>	<u>Data di rilascio</u>	<u>Data di scadenza</u>
UNI EN ISO 3834 - .....			
UNI EN ISO 9001:2008			
FPC CARPENTERIA (DM 14/01/2008)			

TIPOLOGIE DI MANUFATTI PRODOTTI

Tipo di produzione: ☐ a prodotto ☐ a peso

MATERIALI DI BASE SALDATI
<input type="checkbox"/> Acciaio per c.a. (B450A, B450C)
<input type="checkbox"/> Acciaio da carpenteria
<input type="checkbox"/> Acciaio INOX
<input type="checkbox"/> Alluminio

PROCESSI DI SALDATURA
<input type="checkbox"/> 131 saldatura a filo MIG con gas inerte (alluminio)
<input type="checkbox"/> 135 saldatura a filo MAG con gas attivo (acciaio)
<input type="checkbox"/> 141 saldatura a filo TIG con gas tungsteno (INOX e alluminio)
<input type="checkbox"/> saldatura a elettrodo

**CERTIFICAZIONI RICHIESTE**

☐ Nuova certificazione      Estensione certificazione ICMQ: ☐ nuovo sito/impianto    ☐ nuova attività

EN 1090-1 : marcatura CE in classe di esecuzione    ☐ EXC1    ☐ EXC2    ☐ EXC3    ☐ EXC4

☐ ISO 3834:2 (EN 1090 – EXC3 o EXC4 <sup>a</sup>)    ☐ ISO 3834:3 (EN 1090 – EXC2)    ☐ ISO 3834:4 (EN 1090 – EXC1)

☐ FPC Carpenteria metallica per lavorazioni eseguite (parzialmente o totalmente) in cantiere (DM 14/01/2008)

**N.B.: selezionare tutte le voci per cui si richiede il rilascio della certificazione**

<sup>a</sup> : Alla certificazione ISO3834-2 corrispondono nella norma EN1090 le classi di esecuzione EXC3 ed EXC4.

Al fine di agevolare la decisione in merito a quale classe di esecuzione richiedere, si riportano le traduzioni dei seguenti prospetti: norma EN1090-2 tabelle B.1, B.2 e B.3, norma EN1990 tabella B.1.

EN1090-2 – Tab. B.3

CLASSI DI CONSEGUENZA		CC1		CC2		CC3	
CATEGORIE DI SERVIZIO		SC1	SC2	SC1	SC2	SC1	SC2
CATEGORIE DI PRODUZIONE	PC1	<b>EXC1</b>	<b>EXC2</b>	<b>EXC2</b>	<b>EXC3</b>	<b>EXC3</b>	<b>EXC3</b>
	PC2	<b>EXC2</b>	<b>EXC2</b>	<b>EXC2</b>	<b>EXC3</b>	<b>EXC3</b>	<b>EXC4</b>

EN1090-2 – Tab. B.1: **SC** rischi connessi con l'uso della struttura

CATEGORIE	CRITERI
SC1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strutture e componenti progettati solo per azioni quasi-statiche (ad esempio: edifici)</li> <li>- Strutture e componenti con i loro sistemi di connessione progettati per azioni sismiche in regioni con attività sismica bassa ed in DCL*</li> <li>- Strutture e componenti progettati per sollecitazioni a fatica derivanti da gru (classe S<sub>0</sub>)**</li> </ul>
SC2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Strutture e componenti progettati per azioni a fatica in accordo alla norma EN 1993 (ad esempio: ponti stradali e ferroviari, gru (di classe da S1 a S9)**), strutture soggette a vibrazioni indotte dal vento, da presenza di folla, da presenza di macchinari rotanti)</li> <li>- Strutture e componenti con i loro sistemi di connessione progettati per azioni sismiche in regioni con attività sismica media o alta ed in DCM* e DCH*</li> </ul>

\*DCL, DCM, DCH: classi di duttilità (Bassa, Media, Alta) in accordo alla norma EN 1998-1

\*\*Per la classificazione delle sollecitazioni a fatica per le gru, vedere EN 1991-3 ed EN13001-1

EN1090-2 – Tab. B.2: **PC** rischi connessi con l'esecuzione della struttura

CATEGORIE	CRITERI
PC1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Componenti non saldati, prodotti con acciaio di qualsiasi resistenza</li> <li>- Componenti saldati, prodotti con acciaio di resistenza inferiore a S355</li> </ul>
PC2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Componenti saldati, prodotti con acciaio di resistenza uguale o superiore a S355</li> <li>- Componenti essenziali per l'integrità strutturale che sono assemblati tramite saldatura in cantiere</li> <li>- Componenti prodotti tramite formatura a caldo o che ricevono trattamenti termici durante la fabbricazione</li> <li>- Componenti di CHS (Circular Hollow Sections – Sezioni circolari cave) reticolari, richiedenti tagli dei profili di testata</li> </ul>

\*DCL, DCM, DCH: classi di duttilità in accordo alla norma EN 1998-1

\*\*Per la classificazione delle sollecitazioni a fatica per le gru, vedere EN 1991-3 ed EN13001-1

EN1990 – Tab. B.1: **CC** classi di conseguenza

CLASSI DI CONSEGUENZA	DESCRIZIONE	Esempi di edifici ed opere di ingegneria civile
CC3	Elevate conseguenze come perdita di vite umane o conseguenze economiche, sociali o ambientali molto grandi	Tribune, edifici pubblici dove le conseguenze di un crollo sono elevate (es.: una sala da concerto)
CC2	Medie conseguenze come perdita di vite umane o conseguenze economiche, sociali o ambientali considerevoli	Edifici residenziali e per uffici, edifici pubblici dove le conseguenze di un crollo sono medie (es.: edificio per uffici)
CC1	Basse conseguenze come perdita di vite umane e conseguenze economiche, sociali o ambientali piccole o trascurabili	Edifici agricoli dove la gente normalmente non entra (es.: edifici per deposito)

Il produttore effettua l'attività di progettazione (in proprio e/o tramite un progettista esterno) ?  
(metodi di marcatura 2 e 3b) ☐ sì, in proprio ☐ sì, con progettista esterno (Studio situato a: \_\_\_\_\_) ☐ no

Vengono effettuate lavorazioni in cantiere (che hanno influenza sulle caratteristiche dichiarate) sulla struttura metallica?  
(es. saldature in opera, trattamenti di protezione dalla corrosione)

☐ sì ☐ no

Elencare i cantieri dove tali lavorazioni potranno essere verificate durante l'audit

Eventuali cantieri disponibili per l'audit [COMUNE (PROVINCIA)]	
1. _____	2. _____
3. _____	4. _____

ATTIVITA' SVOLTE	AFFIDATE IN OUTSOURCING PRESSO LA STESSA UNITA' PRODUTTIVA	AFFIDATE IN OUTSOURCING PRESSO ALTRE UNITA' PRODUTTIVE specificare [COMUNE (PROVINCIA)]
<input type="checkbox"/> taglio a misura e/o esecuzione di fori	<input type="checkbox"/> taglio a misura e/o esecuzione di fori	_____
<input type="checkbox"/> taglio laser	<input type="checkbox"/> taglio laser	_____
<input type="checkbox"/> piegatura a caldo e/o a freddo	<input type="checkbox"/> piegatura a caldo e/o a freddo	_____
<input type="checkbox"/> assemblaggio	<input type="checkbox"/> assemblaggio	_____
<input type="checkbox"/> coordinamento di saldatura	<input type="checkbox"/> coordinamento di saldatura	_____
<input type="checkbox"/> saldatura	<input type="checkbox"/> saldatura	_____
<input type="checkbox"/> controlli non distruttivi/distruttivi	<input type="checkbox"/> controlli non distruttivi/distruttivi	_____
<input type="checkbox"/> manutenzione/taratura saldatrici	<input type="checkbox"/> manutenzione/taratura saldatrici	_____
<input type="checkbox"/> trattamenti post-termici	<input type="checkbox"/> trattamenti post-termici	_____
<input type="checkbox"/> verniciatura / zincatura	<input type="checkbox"/> verniciatura / zincatura	_____

Quali metodi di dichiarazione delle prestazioni intende adottare il produttore per apporre la marcatura CE sui propri prodotti? ☐ 1 ☐ 2 ☐ 3b ☐ 3a

**PROSPETTO RIASSUNTIVO DEI METODI DI DICHIARAZIONE CE (EN1090-1 Tabella A.1)**

Attività	Metodo 1	Metodo 2	Metodo 3b	Metodo 3a
Calcoli di progetto strutturale per il componente	NESSUNO (tranne i calcoli relativi alle fasi di produzione, stoccaggio e carico)	SI Basato sul requisito di usare la norma di prodotto riferita alle parti pertinenti degli Eurocodici	SI Basato sul requisito di utilizzare il compendio di calcolo del cliente o quello del produttore al fine di soddisfare i requisiti del cliente (utilizzo ai fini della progettazione della legislazione nazionale D.M 14/01/2008, laddove applicabile)	NESSUNO (tranne i calcoli relativi alle fasi di produzione, stoccaggio e carico, qualora non forniti dal cliente)
Base di produzione	MPCS (Manufacturer Provided Component Specification) Specifiche del componente stabilite dal produttore	MPCS (Manufacturer Provided Component Specification) Specifiche del componente stabilite dal produttore	MPCS (Manufacturer Provided Component Specification) Specifiche del componente stabilite dal produttore	PPCS (Purchaser Provided Component Specification) Specifiche del componente stabilite dal cliente
Dichiarazione delle proprietà del componente	Informazioni sulla geometria e sui materiali, nonché ogni altra informazione utile alle altre parti interessate al fine di effettuare valutazioni e calcoli strutturali	I componenti consegnati devono essere in accordo con la norma UNI EN1090-1, riferiti alle parti pertinenti degli Eurocodici, con la/e resistenza/e data/e come valore/i caratteristico/i oppure valore/i di progetto	I componenti consegnati devono essere in accordo alle Specifiche di progetto stabilite dal produttore (MPCS) Oppure utilizzo ai fini della progettazione della legislazione nazionale D.M 14/01/2008, laddove applicabile	I componenti consegnati devono essere in accordo alle Specifiche di progetto stabilite dal cliente (PPCS)

Si autorizza ICMQ al trattamento dei dati ai sensi del DLgs 196/03			
Data di compilazione		Firma Organizzazione	